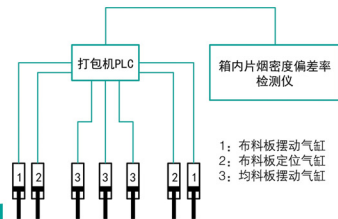




## 箱内片烟密度偏差率控制系统

通过片烟密度偏差率检测仪对打包后片烟箱的DVR进行检测，检测后可以得到9个点的密度值、DVR值和标准偏差值。根据各点的密度值，分别将烟箱宽度方向各行的密度平均值进行对比，和烟箱长度方向各列的密度平均值进行对比，即可得出平均密度值的偏差。

根据平均值的偏差进行PID调节，可调整打包机进料口布料板停留位置，以改善片烟装箱过程中箱内片烟在宽度和长度方向上的密度偏差。



系统示意图

采用伺服气缸或者电动执行机构替代原普通气缸作为执行器，对其停留位置进行控制。

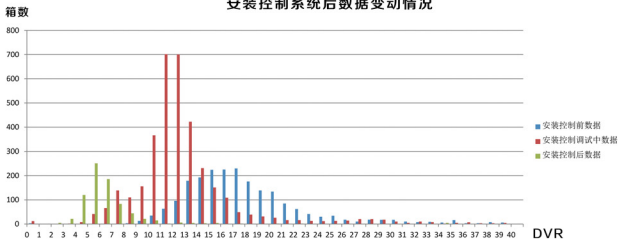
在打包机上方的往复皮带上增加三个到五个均料器，均料器中的均料板分别采用伺服气缸或者电动执行机构作为执行器进行控制。



技术指标:

本仪器的控制性能满足YC147/2010 8.3对卷烟烟箱DVR合格的要求, 正常稳定生产情况下合格烟箱(DVR小于10)占总烟箱的85%以上。

安装控制系统后数据变动情况



## 专利证书



BRD 邦瑞达

地址: 北京市昌平区科技园区华通路11号309  
邮编: 102200  
电话: 010-80112812 010-80112814  
传真: 010-80112813  
网址: www.bangruida.net  
邮箱: contact@bangruida.net